５１０８２−ＴＺＮ６０−＃
５１０８２−ＴＺＮ６１−＃
取り付け/取扱説明書

トムス　トヨタ８６ サイドステップ

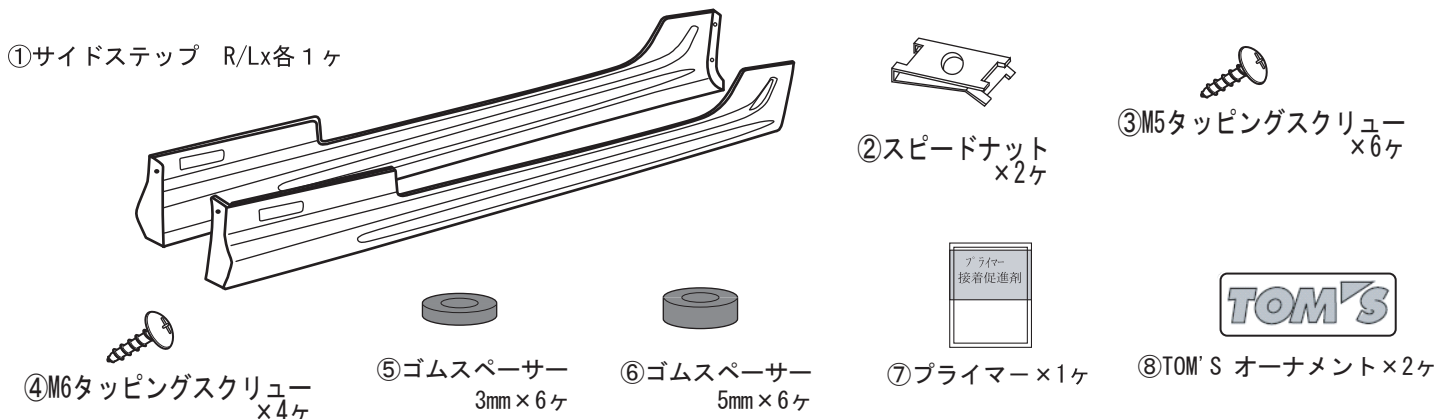
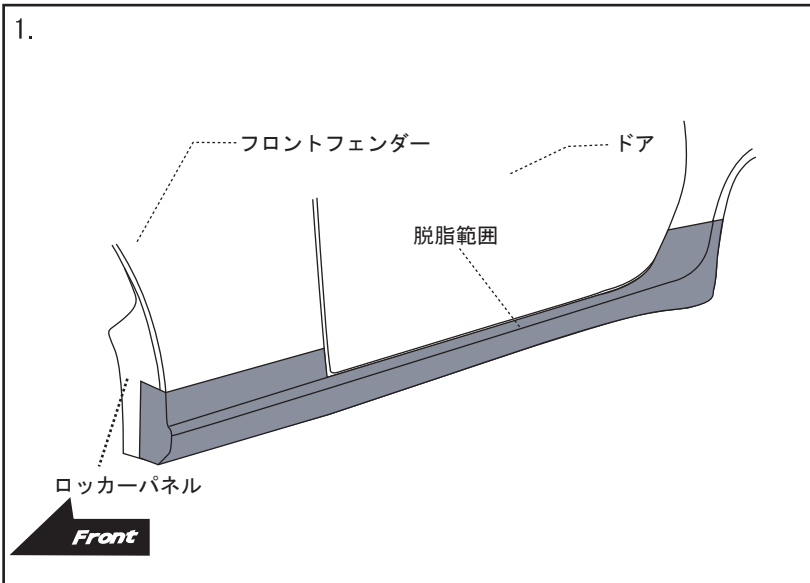
　このたびは､トムス サイドステップ（以下サイドステップ）をお買い上げ頂き誠にありがとうございます。
本製品の取り付け方法を以下に記します。正しい取り付けをお願いいたします。本取り付け説明書は、
「自動車整備技能検定3級合格者」程度の方を対象に記述してあります。用語等で不明な点は、整備解説書等
をご参照してください。なお、取り付け等に関するお問い合わせは、弊社技術までお問い合わせください。
本製品の内容及び付属品は、改良のため予告無く変更することがありますのでご了承ください。

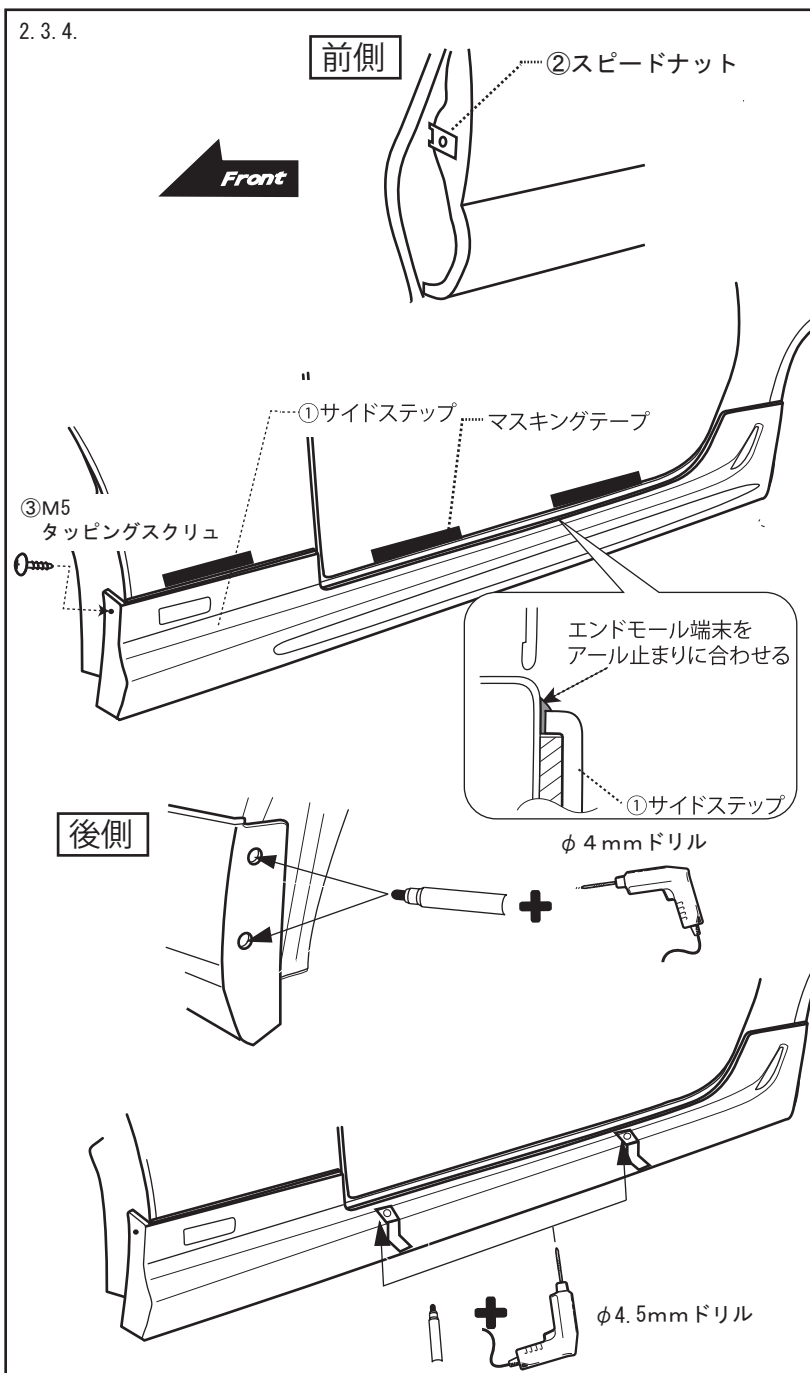
適応車種　本製品は以下の車種に対応しています。（2012年8月現在）

適応車種
トヨタ８６（ＺＮ６）　／平成２４年２月〜 ※他社製エアロパーツとは併用できません。

取り付け上のご注意　以下の注意を必ず守るようお願いいたします。

１．サイドステップ取り付け作業は、必ず作業者２人で行ってください。
２．サイドステップ脱落防止のため、両面テープは確実に圧着し、取り付けボルト等はしっかり締めてください。
　また、走行前にゆるみがないかチェックしてください。
　警告　サイドステップが脱落した場合は、重大事故につながる恐れがあります。
３．車両をジャッキアップする際は、必ずリジットラック等で車両を固定してください。
４．塗装に際しては以下の点にご注意ください。
　（詳しくは「サイドステップ素地品の塗装手順」を参照の事）
　⇒塗装乾燥の加熱温度は60度以下で行ってください。＊60度以上の加熱は製品変形の恐れがあります。
５．ビス取り付けの際は手締めを行ってください。電動ドライバー等を使用しますと部品を破損する恐れがあります。
６．両面テープの接着力促進剤として、必ずプライマーを塗布してください。
　（詳しくは「３Ｍ　ＰＡＣプライマーＮ−２００　取扱説明書」を参照の事）
　ボディーコート塗布車両は、プライマーの接着力促進効果を発揮できない場合があります。プライマー塗布面
　のボディーコートは塗装用コンパウンド(細目以上)で剥離し、アルコール等で拭き取り除去してください。
７．両面テープの接着力は、気温が１５℃以下になると低下します。両面テープ及び接着面を加熱器等で温めてか
　ら貼り付けを行ってください。
８．両面テープの接着力低下防止のため、本製品の装着直後（２４時間以内を目安）の洗車は行わないでください。
　両面テープの貼り直しをすると、接着力が極端に低下するため、貼り直しは行わないでください。
９．純正用品及び他社製品との同時装着はできません。
10. サイドステップ装着により、標準ロッカーパネルモールディングより地上高が約２０mm低くなります。
11. 本製品は車両登録後の取り付けを前提としています。登録前に取り付けをする場合は持ち込み登録となります。
12. 塗装済み品につきましては使用している材料の違い等により車両本体の色と完全に一致しない場合があります。

構成部品　本製品は以下のパーツで構成されています。欠品や破損等が無いことをご確認ください。

取付手順　（イラストは、L.Hの説明図です。R.H側も同様に作業を行ってください。）

1. 車両のロッカーパネルモールディング部のゴミ、ホコリをウエスで除き脱脂処理を行う。
（左図参照）

脂分の付着は、両面テープの接着力が低下するため、接着面の脱脂処理は十分に行う。

2. フロントタイヤハウス内のフェンダーライナー取り付けクリップを外し、フェンダーライナーをめくる。
フェンダーライナー取り付け穴に合わせて②スピードナットをセットする。

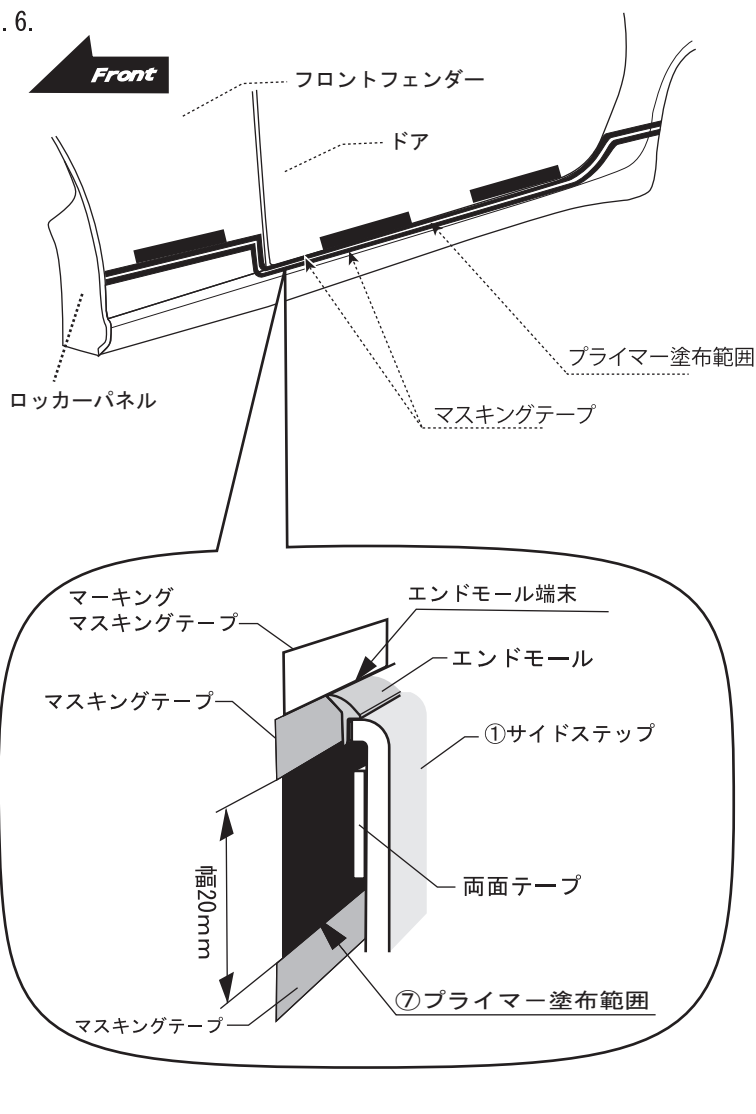
（左図参照）

3. ①サイドステップをボディーにあてがい、後側、下側の取付穴位置を確認しマーキングをする。

（左図参照）

4. 取付位置確認後、①サイドステップを一度外し後側φ4、下側φ4.5の穴をそれぞれあける。

アドバイス

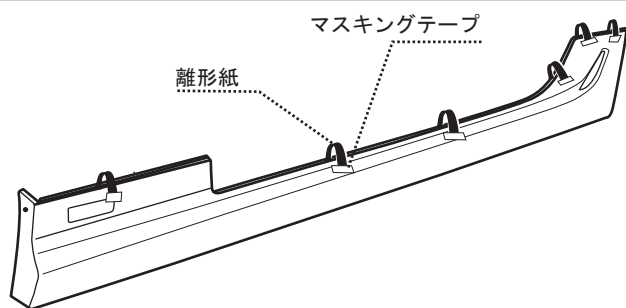
ガムテープ等でスポイラーを固定すると作業が容易になる。

5. ①サイドステップの面面テープ貼り付け位置を確認したら①サイドステップをはずし⑦プライマー塗布範囲をマスキングテープでマスキングする。

（左図参照）

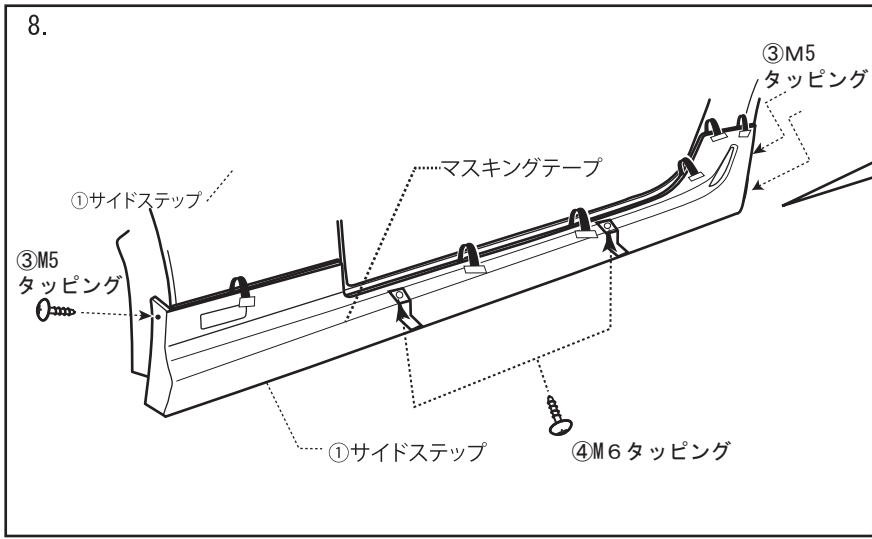
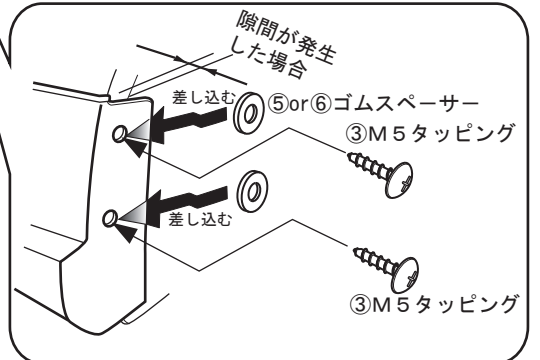
塗布範囲は、エンドモール端末からのはみだしがないように気を付けて作業を行う。

6. ⑦プライマーをマスキングテープに沿って塗布し、標準状態で１０分以上放置し、十分に乾燥させる。

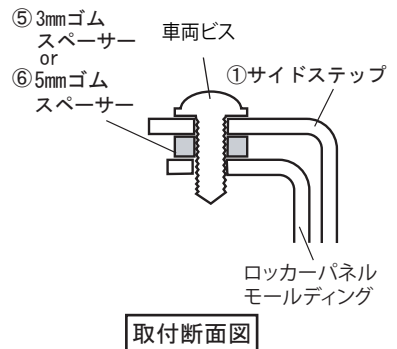
プライマー使用に際しては、３Ｍ　ＰＡＣプライマーＮ２００取扱説明書に従い使用する。

乾燥の標準状態：２３℃で１０分～３時間
ほこり、汚れ、水滴が付着しないようにし、十分に乾燥させる。
気温１５℃以下では、加熱器を使用し温める。
塗装面を黄変させる為、はみだしたプライマーはアルコール等で拭き取る。

7. サイドステップの両面テープ端部の離型紙を５０mm程、剥がしサイドステップ表面側に折り返し、マスキングテープで貼りつける。

（左図参照）

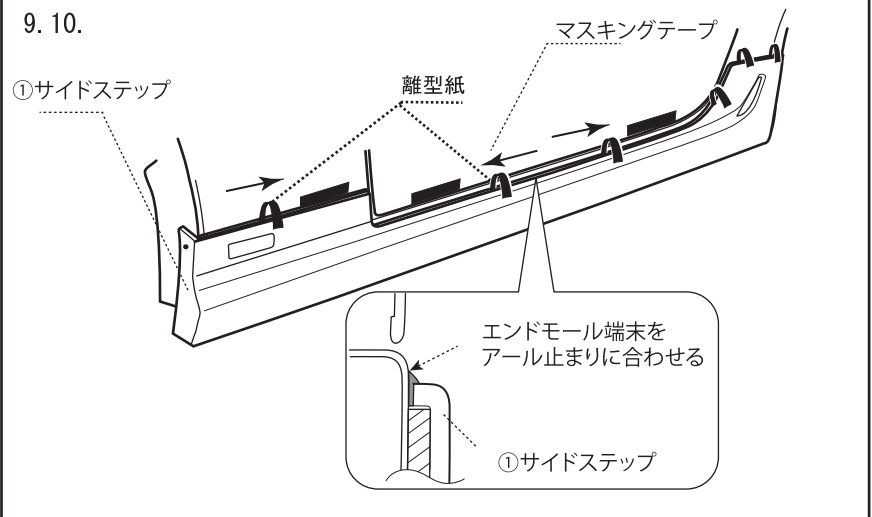
脂分の付着は、両面テープの接着力が低下するため、接着面の脱脂処理は十分に行う。

8. ①サイドステップをボディーにあてがい、
前、後側③M５タッピング、下側④M６
タッピングにて仮止めする。

（左図参照）

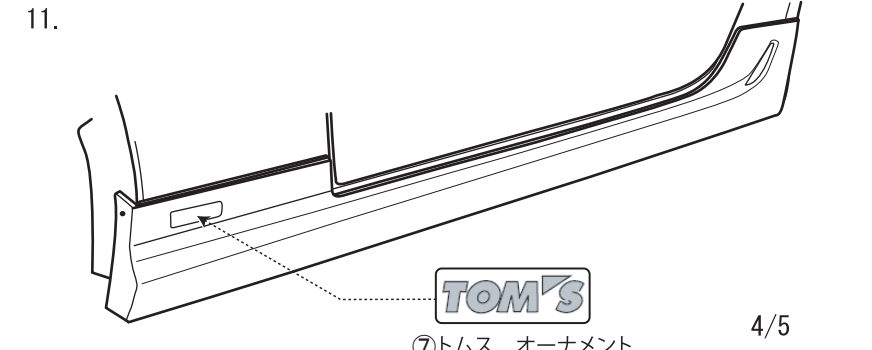
アドバイス

①サイドステップのフェンダーアーチ部と車両の間に隙間が発生する場合は⑤⑥ゴムスペーサーのうち適したものを挟み込んで取り付ける。

9, 全体のバランスを確認し車両前側から後ろ側に向かってテープ離型紙を引き抜きながら圧着する。

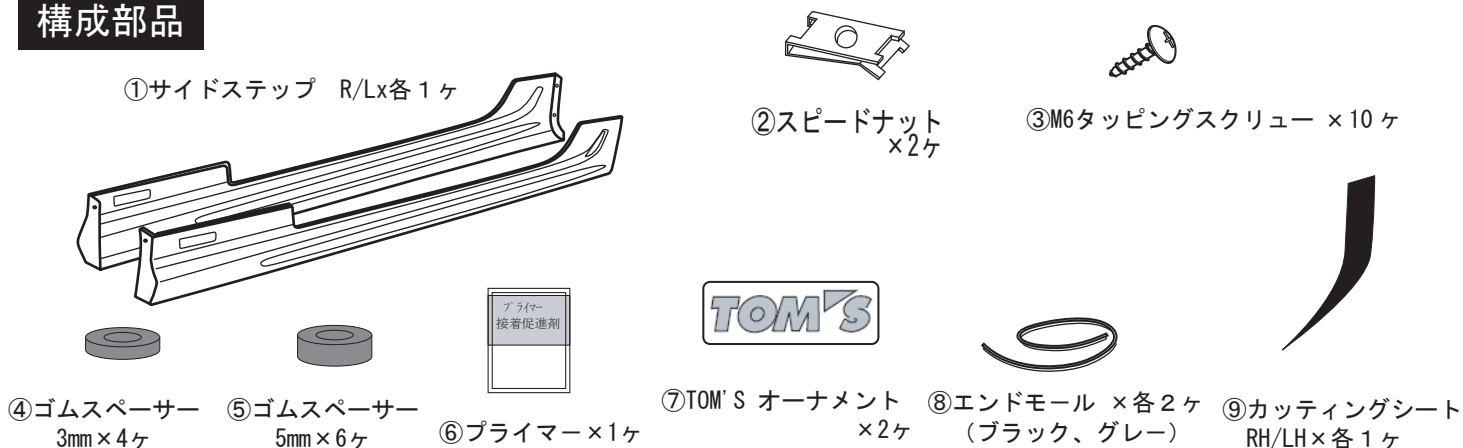
（左図参照）

両面テープの貼り直しをすると、接着力が極端に低下するため、ボディーに付かない様に気を付けて作業を行う。

両面テープの圧着は、車両が少しゆれる程度〔49N(5kgf/㎠)〕で行なう。

10. 全ての車両ビス、クリップ、③④タッピングスクリューを増し締め固定する。

フェンダーアーチ部のタッピングスクリューを締めすぎると、破損、変形の原因となります。また、圧着された両面テープに隙間を発生させる原因となる恐れがあります。

11. ①サイドステップのフロント側の凹部分を脱脂し、⑧トムス　オーナメントの離型紙を剥がし貼り付ける。

（お問い合わせ先）
㈱トムス
TEL　03-3704-6191
月～金　AM9：00～PM5：00

サイドステップ素地品の塗装手順

※素地品は塗装の前に、必ず仮取り付けをし、各部に不具合がないか確認してください。
塗装後のクレームには応じません。

構成部品

Ⅰ塗装作業手順

1. 塗装面の汚れ、ゴミ、ホコリをウエスで取り除き、必ず脱脂をする。
2. サフェーサー処理を行う。
3. 塗装を行う塗装乾燥の加熱温度は60度以下で行なう。

注意
本製品はＡＢＳ樹脂製のため適切な塗料を使用する。

注意
60度以上の加熱は製品変形の恐れがある。

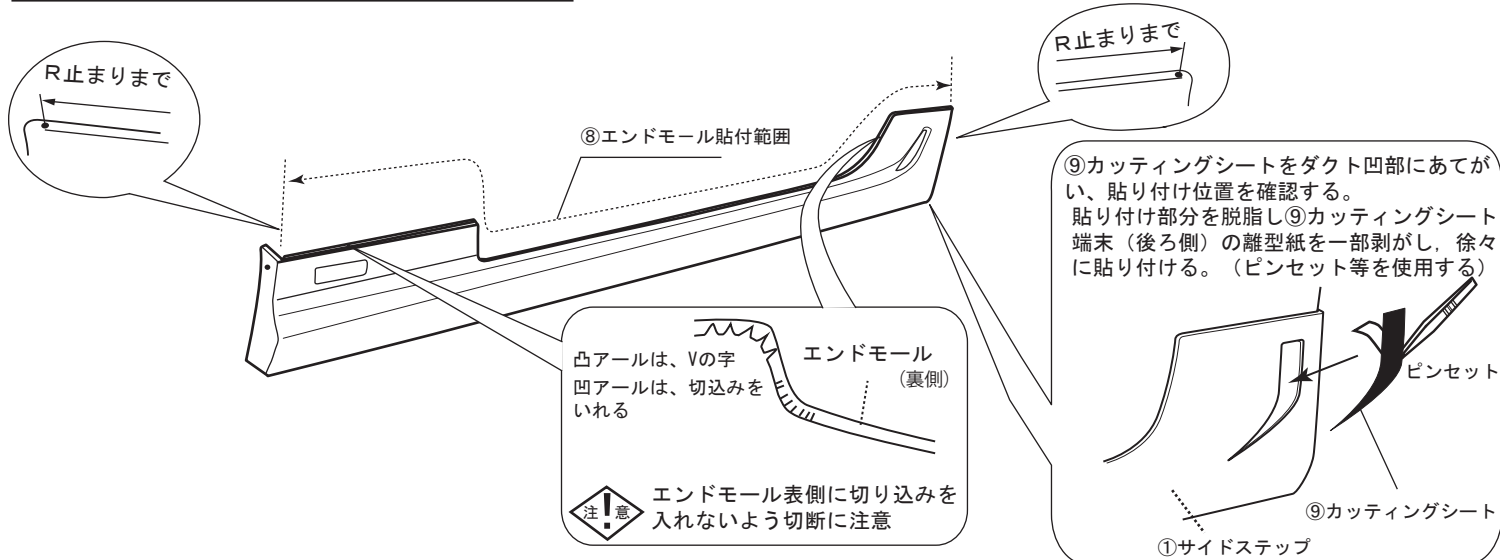
Ⅱモールの貼り付け作業

1. 塗装終了後、モールを貼り付ける部分を脱脂し、
⑥プライマーを塗布する。（右図参照）

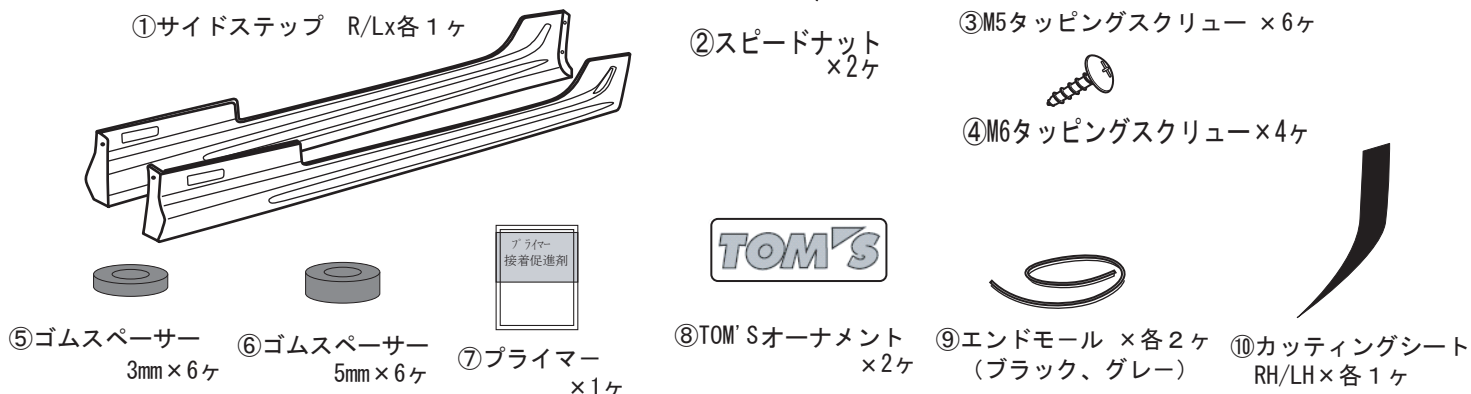
注意
プライマーが塗装面に付着すると、塗装を傷める為はみ出し等に気を付けて作業する。

2. 下図の要領で⑧エンドモールの離型紙を剥がしながら貼り付ける。
凸アールは、Vの字に切り込みを凹アールは、切込みをはさみでいれる。

注意
モールの圧着の際は、49N（5kgf/㎠）以上で圧着する。

注意
エンドモール表側に切り込みを入れないよう切断に注意する。

サイドステップ素地品の塗装手順

※素地品は塗装の前に、必ず仮取り付けをし、各部に不具合がないか確認してください。
塗装後のクレームには応じません。

構成部品

Ⅰ塗装作業手順

1. 塗装面の汚れ、ゴミ、ホコリをウエスで取り除き、必ず脱脂をする。
2. サフェーサー処理を行う。
3. スポイラー中央下部を半艶黒色で塗り分け塗装を行う。塗り分け部分は下図参照。
   塗装乾燥の加熱温度は60度以下で行う。

注意
本製品はＡＢＳ樹脂製のため適切な塗料を使用する。

注意
60度以上の加熱は製品変形の恐れがある。

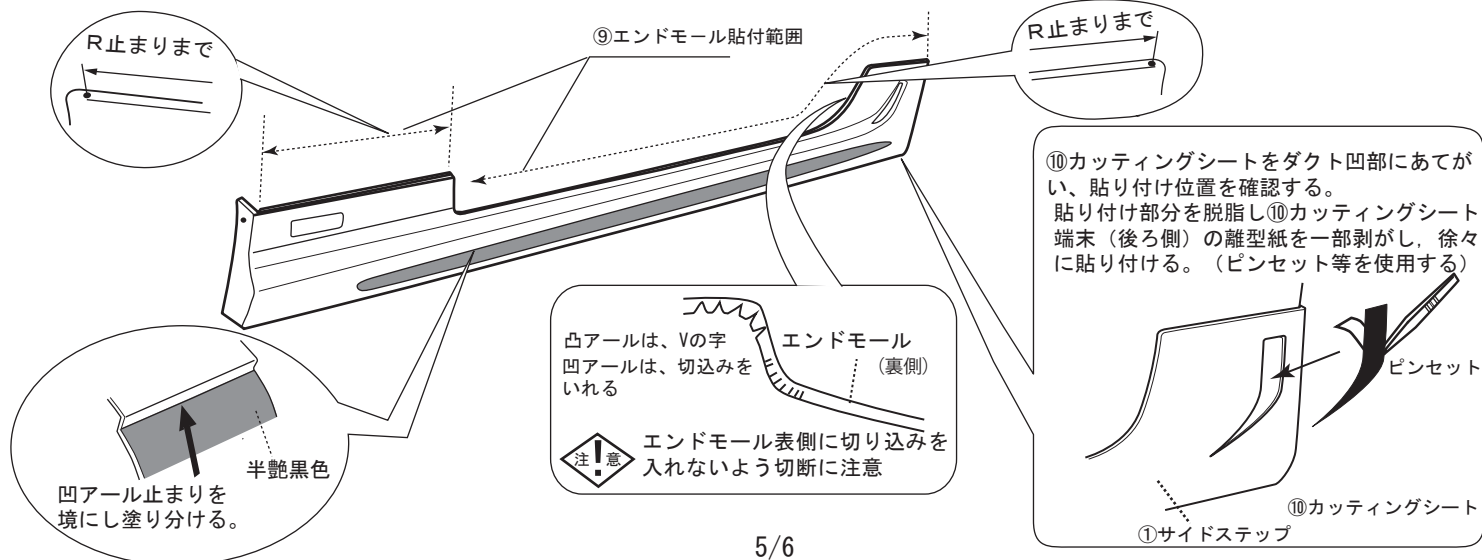
Ⅱモールの貼り付け作業

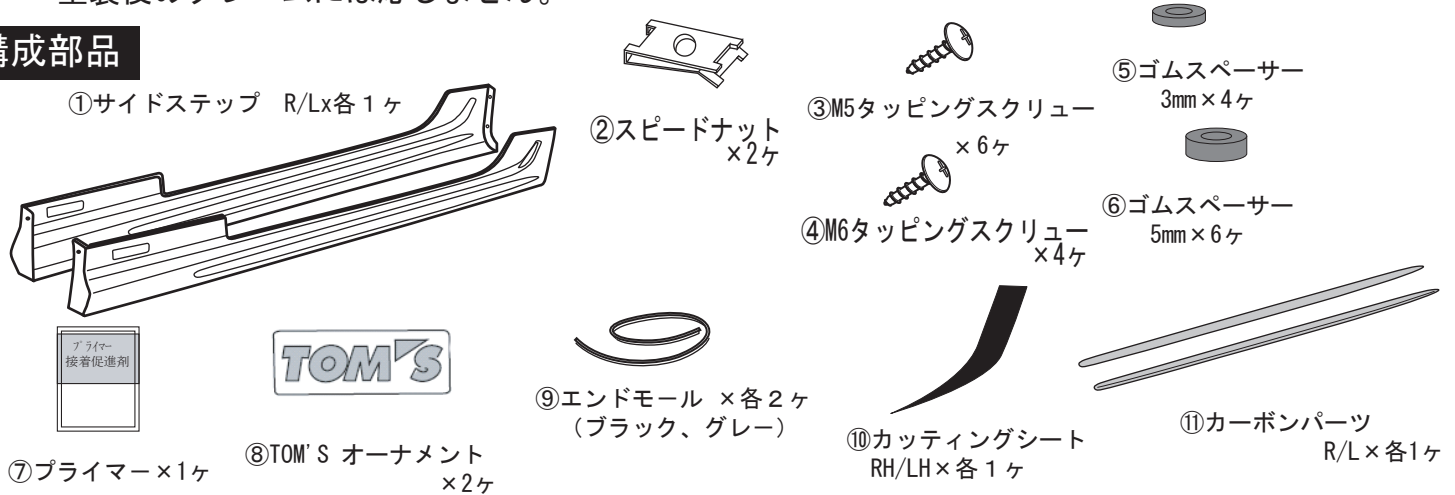
1. 塗装終了後、モールを貼り付ける部分を脱脂し、⑦プライマーを塗布する。（右図参照）

注意
プライマーが塗装面に付着すると、塗装を傷める為はみ出し等に気を付けて作業する。

2. 下図の要領で⑨エンドモールの離型紙を剥がしながら貼り付ける。
   凸アールは、Vの字に切り込みを凹アールは、切込みをはさみでいれる。

注意
モールの圧着の際は、49N（5kgf/㎠）以上で圧着する。

注意
エンドモール表側に切り込みを入れないよう切断に注意する。

サイドステップ素地品（カーボンパーツ）の塗装手順

※素地品は塗装の前に、必ず仮取り付けをし、各部に不具合がないか確認してください。
　塗装後のクレームには応じません。

構成部品

Ⅰ塗装作業手順

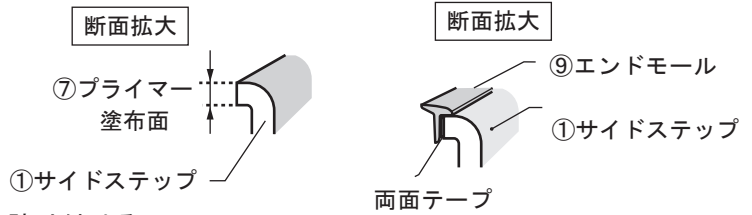
1. 塗装面の汚れ、ゴミ、ホコリをウエスで取り除き、必ず脱脂をする。
2. サフェーサー処理を行う。
3. 塗装を行う塗装乾燥の加熱温度は60度以下で行なう。

注意 本製品はＡＢＳ樹脂製のため適切な塗料を使用する。

注意 60度以上の加熱は製品変形の恐れがある。

Ⅱモールの貼り付け作業

1. 塗装終了後、モールを貼り付ける部分を脱脂し、
　⑦プライマーを塗布する。（右図参照）

注意 プライマーが塗装面に付着すると、塗装を傷める為はみ出し等に気を付けて作業する。

2. 下図の要領で⑨エンドモールの離型紙を剥がしながら貼り付ける。
　凸アールは、Vの字に切り込みを凹アールは、切込みをはさみでいれる。

Ⅲカーボンパーツの取付

1. 取付面の汚れ、ゴミ、ホコリをウエスで取り除き、脱脂し⑦プライマーを塗布する。
2. ⑪カーボンパーツ上下の離型紙を左右50㎜程剥がし、取付位置にあてがい位置決め後、
　離型紙を剥がし、貼り付ける。

注意 モール、カーボンパーツの圧着の際は、49N（5kgf/㎠）以上で圧着する。

注意 エンドモール表側に切り込みを入れないよう切断に注意する。